

発 明 協 会 公 開 技 報

①公技番号 98-6152
④発行日 1998.9.1

⑦企業名(氏名) 東海興業株式会社
住 所 愛知県大府市長根町4丁目1番地
⑦開発者 山田 准司
安藤 幸正

⑤Int.Cl⁶:

(掲載日 1998.11.30)
B29C 53/06

⑤4 名 称: モールの末端成形方法 [課題]

熱可塑性樹脂により長尺に成形されたモールであって、Rが極小Rで直角に折り曲げられるモールの末端成形方法において、上型を真上90度から降下させて末端成形を行うと、上型とモールとの摩擦による応力がモール末端部に大きくかかるため、成形後のモールに熱が加わると元の形状に戻ろうとする力が働き成形形状を保持できない。

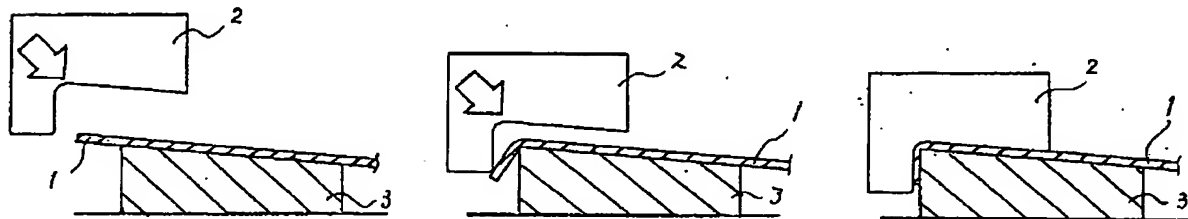
[構成]

熱可塑性樹脂により長尺に成形されたモールの末端成形方法において、

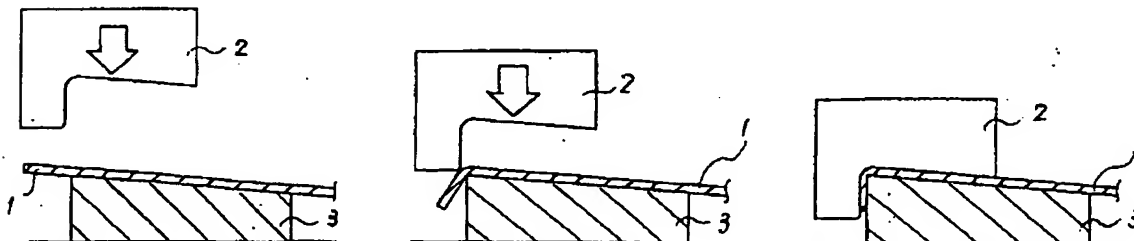
モール末端部を所望の形状に切り欠き、切り欠いたモール末端部を昇温し、モールをプレス型にセットし、モールの曲げポイントから離れた先端側が上型により規制されて曲げられること。

[効果]

上型とモールの最初の接触点が、モールの先端側となって、型が閉じるまでの金型とモールとの摩擦が小さくなるとともに、応力が曲げたい部分に集中するため、モールの末端成形部における伸びが少なくなる。



(a) 末端部を昇温したモールのセット状態
(b) 斜め上方(45度)から降下する上型の降下状態
(c) プレス完了状態
[図1] 本案件実施例におけるプレス工程図



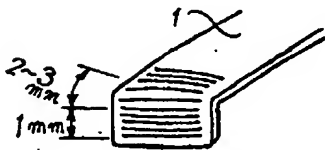
(d) 末端部を昇温したモールのセット状態
(e) 真上90度から降下する上型の降下状態
(f) プレス完了状態
[図2] 従来例におけるプレス工程図

〔符号の説明〕

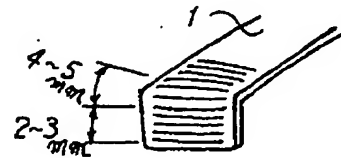
- 1: モール
- 2: 金型 (上型)
- 3: 金型 (下型)



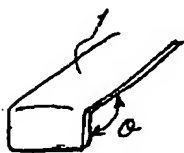
〔図3〕 $P = 1 \text{ mm}$ でマークしたモール端末部



〔図4〕 上記〔図3〕におけるモールを
本案件でプレスしたモール端末形状

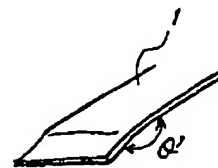


〔図5〕 上記〔図3〕におけるモールを
従来例でプレスしたモール端末形状



〔図6〕 本案件実施例でのモールを
加熱したあとの状態図

$$\theta < \theta'$$



〔図7〕 従来例でのモールを
加熱したあとの状態図